

Search: (((DE4423115) OR (DE4423115T) OR (DE4423115U)))/PN/XPN

1 / 1

Patent Number: EP0690228 A1 19960103

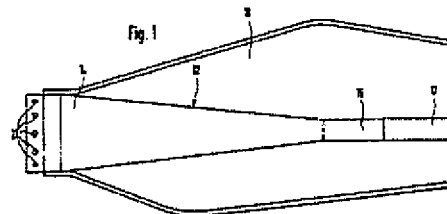
Mounting and bending carrying cuff for aerodynamic blade

(DK-690228T)

Montage- og bøjningsbjælke til en vinge

(EP-690228)

The blade has a flexible assembly beam (12) extending into it from the end nearest the axis of rotation, and fixed to the opposite inside surfaces of the half-shells (10,11). Two stiffening struts (17,18) are also fixed to these surfaces, and form an extension of the beam for the length of the blade. The beam and struts are prefabricated components fixed in the half-shells, which can be glued together. The beam and struts are overlapped, their thickness being reduced being where they do so, typically by tapering. The beam and struts can be glued together, and a prefabricated distance-piece (19) can be glued between the struts. Struts and distance-piece can together form a prefabricated structure, and the plastics can be fibre-reinforced. The beam can be tubular at the end nearest the axis of rotation. <IMAGE>



Inventor(s): PRASSER JOSEF
Patent Assignee: WOLF HIRTH GMBH
Orig. Patent Assignee: WOLF HIRTH GmbH; Neue Strasse 107; D-73230 Kirchheim/Teck (DE)

FamPat family

Publication Number	Kind	Publication date	Links
EP0690228	A1	19960103	
STG:	Application published with search report		
AP :	1995EP-0109984 19950627		
DE4423115	A1	19960104	
STG:	Doc. laid open (First publication)		
AP :	1994DE-4423115 19940701		
EP0690228	B1	20001122	
STG:	Patent specification		
DE59508869	D1	20001228	
STG:	Granted EP number in Bulletin		
AP :	1995DE-5008869 19950627		
DK690228	T3	20010326	
STG:	Translation of European patent specification		
AP :	1995DK-0109984 19950627		

Priority Details: 1994DE-4423115 19940701
 1995DE-5008869 19950627

Designated States: (EP-690228)
 DE DK FR GB IT

©Questel



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 44 23 115 A 1**

⑳ Aktenzeichen: P 44 23 115.6
㉔ Anmeldetag: 1. 7. 94
㉕ Offenlegungstag: 4. 1. 96

㉖ Int. Cl.⁸:
B 64 C 11/26
B 63 H 1/26
F 04 D 29/18
F 03 D 11/00
B 29 C 85/00
B 29 C 65/48
B 29 C 53/60
B 29 C 70/00

DE 44 23 115 A 1

㉗ Anmelder:
Wolf Hirth GmbH, 73230 Kirchheim, DE

㉘ Vertreter:
Patentanwälte Magenbauer, Reimold, Vetter & Abel,
73728 Esslingen

㉙ Erfinder:
Prasser, Josef, 73252 Lenningen, DE

㉚ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht zu ziehende Druckschriften:

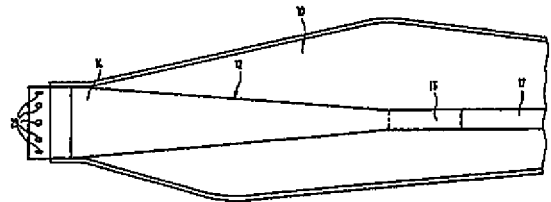
DE 30 02 064 C2
DE-AS 12 64 266
DE 36 02 293 A1
DE 35 31 721 A1
DE 34 18 691 A1
DE 32 39 804 A1
DE 31 14 587 A1
DE 27 46 290 A1

DE 27 32 070 A1
DE-OS 22 42 218
DE-OS 20 35 541
DD 1 03 200
FR 24 91 391
US 62 42 267
US 47 97 066
EP 02 58 926 A1
WO 93 09 027

HÜTTER, U.: Hochbeanspruchte Leichtbauteile aus
glasfaserverstärkten Kunststoffen. In: Kunst- stoffe,
Bd. 50, 1960, H. 6, S. 321-322, 324;
HANSA-Schiffahrt-Schiffbau-Hafen- 104. Jg., 1967,
Nr. 4, S. 304;

㉛ Propellerflügel aus Kunststoffmaterial und Verfahren zu seiner Herstellung

㉜ Es wird ein Propellerflügel aus Kunststoffmaterial vorge-
schlagen, der einen sich vom drehachsnahen Endbereich
aus bis in den Propellerflügel hinein erstreckenden Montage-
und Biegeträger (12) aufweist, der an den beiden gegen-
überliegenden Innenflächen des aus zwei miteinander ver-
bundenen Halbschalen (10, 11) bestehenden Propellerflügels
fixiert ist. Zwei an den beiden gegenüberliegenden Innenflä-
chen dieser beiden Halbschalen (10, 11) fixierte Verstei-
fungsgurte (17) erstrecken sich als Verlängerung des Monta-
ge- und Biegeträgers (12) im wesentlichen über die Länge
des Propellerflügels. Der Montage- und Biegeträger (12)
sowie die Versteifungsgurte (17) werden als vorgefertigte
Elemente in den Halbschalen (10, 11) des Propellerflügels
fixiert. Hierdurch können diese Elemente separat und bezüg-
lich ihrer mechanischen Eigenschaften optimal hergestellt,
durch eine Qualitätssicherung geprüft und dann schnell und
einfach montiert werden, wobei ein etwa defektes Element
ohne Auswirkungen auf die Propellerflügelherstellung aus-
gesondert werden kann.



DE 44 23 115 A 1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 11. 95 608 081/575

13/34

Die Erfindung betrifft einen Propellerflügel aus Kunststoffmaterial, mit einem sich vom drehachsnahen Endbereich aus bis in den Propellerflügel hinein erstreckenden Montage- und Biegeträger, der an den beiden gegenüberliegenden Innenflächen des aus zwei miteinander verbundenen Halbschalen bestehenden Propellerflügels fixiert ist, und mit zwei an den gegenüberliegenden Innenflächen der beiden Halbschalen fixierten und sich als Verlängerung des Montage- und Biegeträgers im wesentlichen über die Länge des Propellerflügels erstreckenden Versteifungsgurten sowie ein Verfahren zur Herstellung dieses Propellerflügels.

Bei derartigen Propellerflügeln kann es sich beispielsweise um Flügel eines Flugzeugpropellers, einer Schiffsschraube, einer Turbine oder eines Propellers einer Windkraftanlage handeln. Die bekannten Propellerflügel aus Kunststoffmaterial werden im sogenannten Handauflegeverfahren hergestellt, das heißt, mit Kunstharz getränkte Fasermatten werden schichtweise aufeinandergelegt. Darüber hinaus sind auch Verfahren mit Naßlaminaten oder vorimprägnierten Geweben oder unidirektionalen Fasern bekannt, die auch maschinell abgelegt werden können. Dabei werden die beiden Halbschalen separat voneinander hergestellt, und in eine der Halbschalen werden der Montage- und Biegeträger sowie die beiden miteinander verbundenen Versteifungsgurte in derselben Herstellungstechnik eingeformt. Es ist auch möglich, in jeder Halbschale separat einen oder mehrere Versteifungsgurte zu bilden und anschließend miteinander zu verkleben. Dies ist vor allem bei sehr großen Propellern für Windkraftanlagen sehr aufwendig, langwierig und teuer. Darüber hinaus ist es sehr schwierig, beispielsweise dem stückweise eingeformten Montage- und Biegeträger die gewünschten Festigkeitseigenschaften zu verleihen. Dieser muß nämlich am drehachsnahen Endbereich vor allem einer großen Torsions- und Biegebeanspruchung und am entgegengesetzten Endbereich im Innern des Flügels einer großen Biege- und Schubbeanspruchung standhalten. Die Faserrichtungen der verwendeten Fasermatten müssen beim Aufbau entsprechend ausgerichtet und nach Schließen des Laminierwerkzeugs oder am ausgeformten Bauteil weitgehend miteinander verbunden werden, was in der Praxis zu großen Problemen führt. Ein weiterer Nachteil des bekannten Verfahrens besteht darin, daß bei einer fehlerhaften Herstellung eines der verschiedenen Elemente oder Bereiche des Propellerflügels, z. B. durch eine falsche Mischung des Kunststoffmaterials, durch Vergessen oder falsche Dosierung des Härters u. dgl., der gesamte Propellerflügel unbrauchbar wird und im ganzen nicht mehr verwendet werden kann. Dies kann oft schon bei relativ kleinen Fehlern zu einem teuren Ausschuß führen, wobei insbesondere auch die verlorene Zeit zu berücksichtigen ist.

Eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht darin, einen Propellerflügel der eingangs genannten Gattung aus Kunststoffmaterial so zu verbessern, daß er einfacher, sicherer und kostengünstiger hergestellt werden kann, wobei durch vorherige Qualitätsprüfung der einzelnen Flügelkomponenten auch die Gefahr einer völligen Unbrauchbarkeit des gesamten Propellerflügels bei Fehlern verringert wird.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß der Montage- und Biegeträger sowie die Versteifungsgurte als vorgefertigte Elemente in den Halbschalen des Propellerflügels fixiert sind.

Durch die separate Herstellung des Montage- und Biegeträgers sowie der Versteifungsgurte können diese beispielsweise mit maschinellen Mitteln schnell und rationell hergestellt werden, wobei insbesondere der Montage- und Biegeträger als einteiliges Bauelement bezüglich seiner mechanischen Eigenschaften besser optimiert werden kann. Der Zusammenbau kann dann relativ schnell erfolgen, so daß der Propellerflügel schneller und insgesamt kostengünstiger hergestellt werden kann. Bei einem Defekt eines der Elemente kann dieses ohne Auswirkungen auf den Propellerflügel als Ganzes ausgesondert werden, so daß ein eventueller Ausschuß kostenmäßig wesentlich geringer in Erscheinung tritt. Als weitere Vorteile sind kürzere Taktzeiten durch geringere Werkzeugbelegung und eine verbesserte Qualitätskontrolle und -sicherung zu nennen.

Durch die in den Unteransprüchen aufgeführten Maßnahmen sind vorteilhafte Weiterbildungen und Verbesserungen des im Anspruch 1 angegebenen Propellerflügels möglich.

Die vorgefertigten Elemente sind zweckmäßigerweise in den Halbschalen eingeklebt, wobei diese bei den Halbschalen selbst miteinander und damit mit den vorgefertigten Elementen verklebt sind. Hierdurch wird neben dem schnellen Zusammenbau auch eine gute Festigkeit erreicht.

Der Montage- und Biegeträger überlappt sich mit den Versteifungsgurten, um eine gute Kraftübertragung und eine gute Festigkeit zu erreichen. Dabei weisen die Überlappungsbereiche zur Erzielung von kontinuierlicher Kraftübertragung eine abnehmende Dicke auf und sind insbesondere keilförmig ausgebildet oder geschäftet. Der Montage- und Biegeträger ist dabei mit den Versteifungsgurten an den Überlappungsbereichen verklebt, insbesondere mit seiner Ober- und Unterseite.

Zwischen den Versteifungsgurten ist wenigstens ein vorgefertigtes Abstandselement (Querkraftsteg) vorgesehen, um den Abstand zwischen den beiden Halbschalen des Propellerflügels zu fixieren und insbesondere die Steifigkeit zu erhöhen. Auch das vorgefertigte Abstandselement trägt zur rationelleren Fertigung bei und ist vorzugsweise zwischen den Versteifungsgurten verklebt. Dabei können die Versteifungsgurte und das wenigstens eine Abstandselement zusammen auch ein vorgefertigtes Element bilden.

Zur Erhöhung der Festigkeit ist das Kunststoffmaterial faserverstärkt. Dabei können je nach Erfordernis an den verschiedenen Bereichen auch Fasern oder Fasermatten mit unterschiedlichen Eigenschaften und Faserrichtungen eingesetzt werden.

Der Montage- und Biegeträger ist am drehachsnahen Endbereich im wesentlichen rohrförmig ausgebildet, um eine einfache Montage und eine gute Kraftübertragung zu erzielen. Zu den Versteifungsgurten hin geht er in einen im wesentlichen rechteckigen Querschnitt über, um eine gute Verbindung mit den leistenartigen Versteifungsgurten zu erreichen.

Eine Optimierung der Festigkeitseigenschaften des Montage- und Biegeträgers bei schneller und rationeller Fertigung kann dadurch erreicht werden, daß dieser Montage- und Biegeträger aus gewickelten, kunstharzgetränkten Faserlagen besteht, wobei die Faserrichtung im drehachsnahen Bereich im Hinblick auf eine gute Torsions- und Biegefestigkeit und im entgegengesetzten Bereich im Hinblick auf eine gute Biege- und Schubfestigkeit optimiert ist. Hierzu verlaufen die Fasern im drehachsnahen Bereich im wesentlichen in der Längsrichtung und in sich kreuzenden Schrägrichtungen und

im entgegengesetzten Bereich an der Ober- und Unterseite im wesentlichen in Längsrichtung und an den übrigen Seiten im wesentlichen unter einem Winkel von 45° zur Längsrichtung bei gekreuzter Wicklung. Die Ober- und Unterseite wird dabei mit den Verstärkungsgurten verbunden, die ebenfalls in Längsrichtung verlaufende Fasern aufweist, um die entsprechenden Kräfte übertragen zu können.

Ein vorteilhaftes Verfahren zur Herstellung eines solchen Propellerflügels aus Kunststoffmaterial besteht darin, daß in der in einer Form vorgefertigten ersten Halbschale des Propellerflügels die vorgefertigten Elemente, nämlich der Montage- und Biegeträger und die beiden Verstärkungsgurte, mit dem dazwischen angeordneten Abstandselement fixiert werden, und daß dann die vorgefertigte zweite Halbschale an der ersten Halbschale, dem Montage- und Biegeträger und dem entsprechenden Verstärkungsgurt fixiert wird. Das Fixieren erfolgt dabei jeweils durch Verkleben.

Zur Herstellung der bei den Halbschalen eignet sich ein Schichtverfahren mittels kunstharzgetränkter Fasermatten.

Zur Herstellung des Montage- und Biegeträgers hat es sich als günstig erwiesen, einen Formwickelkörper mit einem kunstharzgetränkten Fasermaterial (z. B. ein Faserstrang, ein unidirektionales Band oder Gewebe oder ein Gewebe oder Gelege mit Fasern verschiedener Richtungen) so zu bewickeln, daß die Fasern im drehachsnahen Bereich im wesentlichen in der Längsrichtung und in sich kreuzenden Schrägrichtungen verlaufen und im entgegengesetzten Bereich an der Ober- und Unterseite im wesentlichen in Längsrichtung und an den übrigen Seiten gekreuzt verlaufen, beispielsweise unter einem Winkel von im wesentlichen 45° zur Längsrichtung. Bei Verwendung eines Faserstrangs ist der Formwickelkörper zur Erleichterung des Wickelvorgangs vorzugsweise mit Wickelstiften versehen, wobei dann ein kunstharzgetränkter Faserstrang auf den Formwickelkörper und um die Wickelstifte gewickelt wird. Nach dem Wickeln werden gegebenenfalls die Wickelstifte und dann der Formwickelkörper entfernt.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Zeichnung dargestellt und in der nachfolgenden Beschreibung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 die Draufsicht auf eine offene Halbschale eines Propellerflügels mit darin fixiertem Montage- und Biegeträger sowie Verstärkungsgurten,

Fig. 2 eine perspektivische Ansicht des Formwickelkörpers für den Montage- und Biegeträger beim Bewickeln,

Fig. 3 eine perspektivische Darstellung des fertigen Montage- und Biegeträgers,

Fig. 4 die vergrößerte perspektivische Darstellung des Verbindungsbereichs zwischen dem Montage- und Biegeträger und einem der Verstärkungsgurte und

Fig. 5 eine Querschnittsdarstellung durch den mittleren, die Verstärkungsgurte enthaltenden Bereich des Propellerflügels.

Die in Fig. 1 dargestellte Draufsicht zeigt einen Propellerflügel im halbfertigen Zustand während des Fertigungsprozesses, bei dem der im Betrieb von der Drehachse entfernte freie Endbereich zur Verkürzung der Zeichnung abgeschnitten ist. Derartige Propellerflügel werden für Flugzeugpropeller, Schiffsschrauben, Turbinenräder und Windkraftpropeller eingesetzt. Das dargestellte Ausführungsbeispiel bezieht sich auf den Propellerflügel eines Rotors für Windkraftmaschinen, wobei ein derartiger Propellerflügel beispielsweise 30 m

lang sein kann.

Zur Herstellung dieses Propellerflügels werden zunächst zwei die Außenkontur des Propellerflügels bestimmende Halbschalen 10, 11 in entsprechenden Formen hergestellt. Hierzu können beispielsweise kunstharzgetränkte Fasermatten, wie Glasfasermatten oder Karbonfasermatten, schichtweise aufeinandergelegt werden (Handlaminarverfahren oder andere geeignete Ablegeverfahren). Insbesondere bei kleineren Propellerflügeln können die Halbschalen 10, 11 auch in einem Spritzverfahren hergestellt werden, wobei auch hier eine Faserverstärkung erfolgt. Es können auch unterschiedliche Fasermatten verwendet werden, beispielsweise können stärker beanspruchte Bereiche mit hochwertigeren Fasermatten und weniger beanspruchte Bereiche mit billigeren Fasermatten versehen werden. Als Fasern bieten sich z. B. Glas-, Kohle-, Aramid- und Polyamidfasern an.

Separat zu diesen beiden Halbschalen 10, 11 wird ein Montage- und Biegeträger 12 hergestellt, wie er in Fig. 3 im fertigen Zustand dargestellt ist. Hierzu wird ein entsprechender Formwickelkörper 13 gemäß Fig. 2 mit Grenzen von Wickelstiften 24 versehen, beispielsweise mit kleinen Stahlstiften. Nun erfolgt das Bewickeln mit einem Faserstrang, der maschinell von einem nicht dargestellten Vorratswickelkörper abgewickelt wird. Dieser Faserstrang wird kunstharzgetränkt und dann auf den Formwickelkörper 13 mit Hilfe der Wickelstifte 24 aufgewickelt. Hierzu wird der Faserstrang mit einem nicht dargestellten Wickelarm bewegt, wobei auch der Formwickelkörper 13 beweglich eingespannt ist. Die Wicklung erfolgt so, daß der drehachsnahen Montagebereich 14 des Montage- und Biegeträgers 12, mit dessen Hilfe der fertige Propellerflügel an einer Drehachse montiert wird, für eine optimale Torsions- und Biegefestigkeit ausgelegt wird. Hierzu verlaufen die Fasern dort sowohl in Längsrichtung als auch schräg unter verschiedenen Winkeln bei sich überkreuzenden Fasern. Am anderen drehachsfernen Bereich 15, der später im Inneren des Propellerflügels angeordnet ist, erfolgt die Wicklung im wesentlichen im Hinblick auf eine gute Biege- und Schubfestigkeit. An der Ober- und Unterseite verlaufen die Fasern im wesentlichen in der Längsrichtung, da diese Bereiche — wie später noch genauer erläutert — mit Verstärkungsgurten 17, 18 verbunden werden, deren Faserverlauf ebenfalls in Längsrichtung verläuft. An den beiden Seiten verlaufen die Fasern im wesentlichen gekreuzt unter einem Winkel von beispielsweise 45°. Im Zwischenbereich zwischen dem drehachsnahe Montagebereich 14 und dem drehachsfernen Bereich 15 gehen die Faserrichtungen allmählich ineinander über, um kontinuierliche Übergänge zwischen den verschiedenen Belastungszonen zu erreichen. Diese Übergänge können auch durch entsprechendes Umwickeln der Wickelstifte erreicht werden. Diese Faserbelegung kann auch durch unidirektionale Bänder oder Gewebe sowie Gewebe oder Gelege mit Fasern in Längs- und Querrichtung oder andere geeignete Faserrichtungen erfolgen. Das Bewickeln erfolgt so lange, bis die gewünschte Materialstärke zur Erzielung der erforderlichen Festigkeit erreicht ist. In Fig. 2 ist die aufgewickelte kunststoffgetränkte Faser 16 mit ihren verschiedenen Faserrichtungen in den einzelnen Bereichen durch entsprechende Linien dargestellt. Der Formwickelkörper 13 und damit auch der entstehende Montage- und Biegeträger 12 sind im drehachsnahe Montagebereich 14 rohrförmig mit kreisringförmigem Querschnitt ausgebildet und besitzt im drehachsfernen Bereich 15

einen rechteckigen Querschnitt, wobei der Übergang kontinuierlich erfolgt. Der rohrförmige Bereich kann unterschiedliche Querschnittsgestalt aufweisen, z. B. rund, oval, eckig od. dgl.

Nach dem Härten des Kunstharzes werden die Wickelstifte 24 und dann der Formwickelkörper 13 entfernt, so daß dann der Montage- und Biegekörper 12 gemäß Fig. 3 vorliegt. Der drehachsnahe Montagebereich 14 wird den Anforderungen entsprechend abgelängt. Anstelle von Wickelstiften 24 können auch andere Wickelhilfen treten.

Zwei langgestreckte, lattenförmige Versteifungsurte 17, 18 werden separat aus faserverstärktem Kunststoffmaterial hergestellt. Die Fasern verlaufen hierbei im wesentlichen in der Längsrichtung. Weiterhin wird ein balkenförmiges Abstandselement 19 (Querkraftsteg) aus Kunststoffmaterial hergestellt, das den Abstand zwischen den beiden Versteifungsurten 17, 18 festlegt. Anstelle eines Abstandselementes 19 können auch mehrere Abstandselemente nebeneinander angeordnet werden. Dieses Abstandselement 19 kann gemäß Fig. 5 aus einem leichteren Vollmaterial bestehen, oder es kann als Hohlkörper ausgebildet sein, oder es kann auch aus faserverstärktem Material mit lastgerechten Faserwinkeln oder aus einer Kombination dieser Möglichkeiten bestehen.

Zur Montage wird zunächst gemäß Fig. 1 ein Versteifungsgurt 17 innen an der Halbschale 10 in der Längsrichtung angeordnet und angeklebt. Dann wird der Montage- und Biegekörper 12 eingelegt und ebenfalls mit dem Versteifungsgurt 17 und der Halbschale 10 verklebt. Der Montage- und Biegekörper 12 ragt dabei mit seinem drehachsnahe Montagebereich 14 über die Halbschale 10 hinaus, was selbstverständlich nicht immer so sein muß. Der Überlappungsbereich zwischen dem Versteifungsgurt 17 und dem Montage- und Biegekörper 12 ist in Fig. 4 vergrößert und perspektivisch dargestellt. Die Versteifungsurte 17, 18 weisen keilförmige Endbereiche 20, 21 auf, deren Winkel an entsprechende Anschrägungen 22 am drehachsfernen Bereich 15 des Montage- und Biegeträgers 12 angepaßt ist, so daß geschäftete stufenlose Übergänge entstehen und dadurch die Kraftübertragung ermöglicht wird.

Nun werden das Abstandselement 19 und der obere Versteifungsgurt 18 gemäß den Fig. 4 bzw. 5 eingeklebt. Zuletzt wird die vorgefertigte zweite Halbschale 11 darübergelegt, sowie am Versteifungsgurt 18 anliegt und mit diesen verklebt werden kann. Gleichzeitig werden die Außenkanten der Halbschalen 10, 11 miteinander verklebt. Nach dem Aushärten und notwendigen Nacharbeiten wird noch der drehachsnahe Montagebereich 14 des Montage- und Biegeträgers 12 mit den entsprechenden Montagebohrungen 23 versehen, die in Fig. 1 lediglich schematisch angedeutet sind.

Die Montagebohrungen 23 können natürlich auch bereits vorgegeben sein, so daß der Montage- und Biegeträger 12 mit Fixiervorrichtungen in der Halbschale 10 genau positioniert eingeklebt werden kann.

In Abwandlung der vorstehend beschriebenen Montage können die Versteifungsurte 17, 18 zusammen mit dem Abstandselement 19 als vorgefertigte Einheit hergestellt, auch vorher mit dem Montage- und Biegeträger 12 verbunden und als Ganzes mit der Halbschale 10 bzw. der Halbschale 11 verklebt werden, oder die Versteifungsurte 17, 18 werden zunächst mit den beiden Halbschalen 10, 11 separat verklebt und erst beim Verkleben der Halbschalen über das Abstandselement miteinander verbunden.

Die beschriebenen Klebeverbindungen können alternativ oder zusätzlich auch als Schraubverbindungen ausgebildet oder auf andere bekannte Weise miteinander verbunden werden. Die verbundenen Elemente können durch außen überlappende kunstharzgetränkte Mattenelemente noch verstärkt werden.

Patentansprüche

1. Propellerflügel aus Kunststoffmaterial, mit einem sich vom drehachsnahe Endbereich aus bis in den Propellerflügel hinein erstreckenden Montage- und Biegeträger, der an den beiden gegenüberliegenden Innenflächen des aus zwei miteinander verbundenen Halbschalen bestehenden Propellerflügels fixiert ist, und mit zwei an den gegenüberliegenden Innenflächen der beiden Halbschalen fixierten und sich als Verlängerung des Montage- und Biegeträgers im wesentlichen über die Länge des Propellerflügels erstreckenden Versteifungsurten, dadurch gekennzeichnet, daß der Montage- und Biegeträger (12) sowie die Versteifungsurte (17, 18) als vorgefertigte Elemente in den Halbschalen (10, 11) des Propellerflügels fixiert sind.
2. Propellerflügel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die vorgefertigten Elemente in den Halbschalen (10, 11) eingeklebt sind.
3. Propellerflügel nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die bei den Halbschalen (10, 11) unter Bildung des Propellerflügels miteinander verklebt sind.
4. Propellerflügel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sich der Montage- und Biegeträger (12) mit den Versteifungsurten (17, 18) überlappt.
5. Propellerflügel nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Überlappungsbereiche (20-22) zur Erzielung von kontinuierlichen Anlagflächen an den Halbschalen (10, 11) eine verringerte Dicke aufweisen, insbesondere keilförmig ausgebildet oder geschäftet sind.
6. Propellerflügel nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Montage- und Biegeträger (12) mit den Versteifungsurten (17, 18) an den Überlappungsbereichen (20-22) verklebt ist, insbesondere mit seiner Ober- und Unterseite.
7. Propellerflügel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen den Versteifungsurten (17, 18) wenigstens ein vorgefertigtes Abstandselement (19) vorgesehen ist.
8. Propellerflügel nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß das Abstandselement (19) zwischen den Versteifungsurten (17, 18) verklebt ist.
9. Propellerflügel nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Versteifungsurte (17, 18) und das wenigstens eine Abstandselement (19) zusammen eine vorgefertigte Struktur bilden.
10. Propellerflügel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunststoffmaterial faserverstärkt ist.
11. Propellerflügel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Montage- und Biegeträger (12) am drehachsnahe Montagebereich (14) im wesentlichen rohrförmig ausgebildet ist.
12. Propellerflügel nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Montage- und Biegeträger (12) zu den Versteifungsurten (17, 18) hin in einen

im wesentlichen rechteckigen Querschnitt übergeht.

13. Propellerflügel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Montage- und Biegeträger (12) aus gewickelten, kunstharzgetränkten Faserlagen besteht, wobei die Faserichtung im drehachsnahen Bereich (14) im Hinblick auf eine gute Torsions- und Biegefestigkeit und im drehachsfernen Bereich (15) im Hinblick auf eine gute Biege- und Schubfestigkeit optimiert ist.

14. Propellerflügel nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Fasern im drehachsnahen Bereich (14) im wesentlichen in der Längsrichtung und in sich kreuzenden Schrägrichtungen und im drehachsfernen Bereich (15) an der Ober- und Unterseite im wesentlichen in Längsrichtung und an den übrigen Seiten im wesentlichen unter einem Winkel von 45° zur Längsrichtung bei gekreuzter Wicklung verlaufen.

15. Verfahren zur Herstellung eines Propellerflügels aus Kunststoffmaterial nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß in der in einer Form vorgefertigten ersten Halbschale (10) des Propellerflügels die vorgefertigten Elemente, nämlich der Montage- und Biegeträger (12) und die beiden Versteifungsgurte (17, 18), mit dem dazwischen angeordneten Abstandselement (19) fixiert werden, und daß dann die vorgefertigte zweite Halbschale (11) an der ersten Halbschale (10), dem Montage- und Biegeträger (12) und dem entsprechenden Versteifungsgurt (18) fixiert wird.

16. Verfahren zur Herstellung eines Propellerflügels aus Kunststoffmaterial nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß in der in einer Form vorgefertigten ersten Halbschale (10) des Propellerflügels die vorgefertigten Elemente, nämlich der Montage- und Biegeträger (12) und einer der beiden Versteifungsgurte (17) fixiert werden, und daß dann die vorgefertigte zweite Halbschale (11) mit dem darin fixierten anderen Versteifungsgurt (18) an der ersten Halbschale (10) und dem Montage- und Biegeträger (12) mit dem dazwischen angeordneten Abstandselement (19) fixiert werden.

17. Verfahren nach Anspruch 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, daß das Fixieren jeweils durch Verkleben erfolgt.

18. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Halbschalen (10, 11) durch Aufeinanderschichten von kunstharzgetränkten Fasermatten, Fasergeweben oder Fasergelegen hergestellt werden.

19. Verfahren insbesondere nach einem der Ansprüche 15 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß zur Herstellung des Montage- und Biegeträgers (12) ein Formwickelkörper (13) mit einem kunstharzgetränkten Fasermaterial, das ein Faserstrang, ein unidirektionales Band oder Gewebe oder ein Gewebe oder Gelege mit Fasern verschiedener Richtungen sein kann, so bewickelt wird, daß die Fasern im drehachsnahen Bereich (14) im wesentlichen in der Längsrichtung und in sich kreuzenden Schrägrichtungen verlaufen und im drehachsfernen Bereich (15) an der Ober- und Unterseite im wesentlichen in Längsrichtung und an den übrigen Seiten gekreuzt verlaufen.

20. Verfahren nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß der Formwickelkörper (13) mit Wick-

kelstiften (14) versehen wird, und daß dann der kunstharzgetränkte Faserstrang auf den Formwickelkörper (13) und um die Wickelstifte (14) gewickelt wird.

21. Verfahren nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß nach dem Wickeln die Wickelstifte (14) und dann der Formwickelkörper (13) entfernt werden.

22. Verfahren nach einem der Ansprüche 19 bis 21, dadurch gekennzeichnet, daß die Fasern im drehachsfernen Bereich (15) an den übrigen Seiten im wesentlichen unter 45° zur Längsrichtung gekreuzt gewickelt werden.

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

